PORTUGUÊS

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Stella G2

Instruções de Operação

IRO AB
Box 54 SE-523 22 Ulricehamn SWEDEN
Tel: (+46) 321 297 00 Fax: (+46) 321 298 00
info@iro.se www.iroab.com

Esta secção contém informação de segurança importante. Leia cuidadosamente o manual antes da instalação, utilização ou manutenção do alimentador.

AVISO

Indica uma possível situação de perigo que poderá provocar ferimentos graves ou danos à unidade.

ATENÇÃO

Indica uma possível situação de perigo que poderá provocar ferimentos leves/moderados ou danos à unidade.

NOTA

Utilizado de modo a chamar a atenção para informação importante, facilitando a operação ou o manuseamento.

TRADUÇAO DAS INSTRUÇOES ORIGINAIS

A IRO AB reserva-se o direito de alterar o conteúdo do guia Do utilizador e das especificações técnicas sem aviso prévio.

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

AVISO!

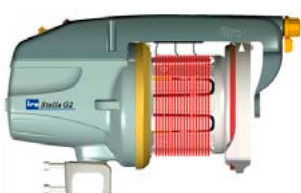
- **Desligue sempre a alimentação eléctrica da rede antes de realizar qualquer trabalho no alimentador, no transformador ou em quaisquer outros componentes elétrico.**
- **O interruptor ON/OFF (liga/desliga) do alimentador de trama não interrompe o fornecimento de energia elétrica. Desligar o interruptor principal (caixa de controle) antes de realizar qualquer trabalho no circuito elétrico.**
- **A alimentação de corrente NÃO é interrompida ao desligar o interruptor liga/desliga do acumulador de trama. Desconectar el interruptor principal antes de realizar trabajos en el circuito eléctrico.**
- **O alimentador e o compartimento do transformador têm que estar totalmente montados antes de ligar a alimentação elétrica. O alimentador e o transformador contêm componentes elétricos que retêm uma corrente elétrica até três minutos após o desligamento.**
- **Qualquer trabalho realizado em componentes elétricos deve ser efectuado por um elétricista qualificado.**
- **Este produto não deve ser utilizado em áreas explosivas ou em áreas classificadas conforme a norma 94/9 da comunidade europeia. Caso deseje utilizar este produto em áreas explosivas, favor consultar a IRO AB.**
- **Antes de utilizar este equipamento têm de ser efectuadas inspecções de rotina por peças danificadas ou apresentando desgaste. Qualquer peça que esteja com desgaste ou danificada deverá ser adequadamente reparada ou substituída por pessoal autorizado. Para evitar o risco de ferimentos NÃO utilize este equipamento se houver algum componente que não esteja a funcionar correctamente.**

ATENÇÃO!

- **É preciso ter cuidado na proximidade direta do alimentador pois este contém peças móveis que podem causar ferimentos e, na operação normal, começam a trabalhar sem qualquer aviso prévio.**
- **Para cumprir os regulamentos da CE, só podem ser utilizadas peças de substituição aprovadas pela IRO AB.**
- **O acumulador de trama é um produto para uso industrial, portanto não aprovado para uso residencial.**

NOTA

- **Recomendamos fazer teste com os fios de trama a serem usados para determinaçao do acumulador e acessorios mais adequados.**
- **Por favor eliminar equipamentos obsoletos ou não desejados de forma responsável, tendo em conta quaisquer regulamentações locais aplicáveis para a eliminação e/ou a reciclagem de materiais.**

Especificações técnicas

m/min	Max 1500 m/min		76 dB (A)
kg	4,9 kg		Max 5 mm
	Min 5° C-Max 40° C		5,5 - 7 bar
	Max 85 %		Max 2,7 mm

Fonte de alimentação

	200 - 575V 400VA	Fuse	Max T 10A Fusíveis
kg	3,3 kg		

NOTA
Sujeito a alterações técnicas.

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Detector de fio partido

Sensores da reserva do fio

Disco de enrolamento

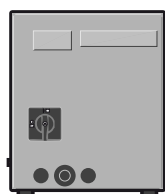
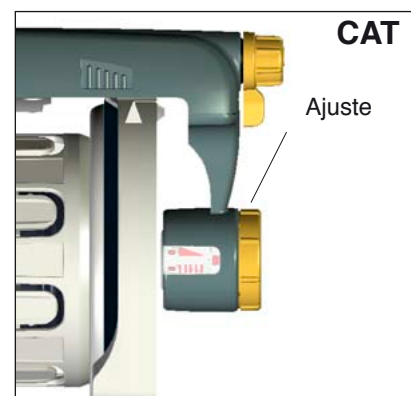
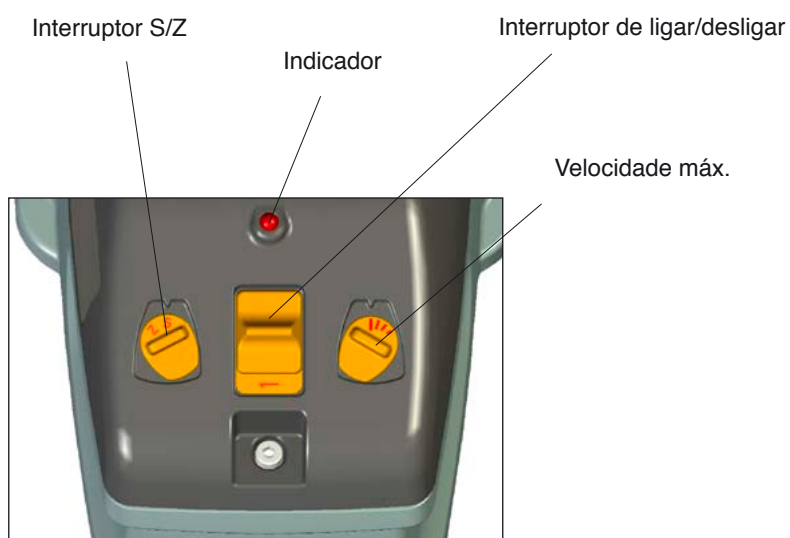
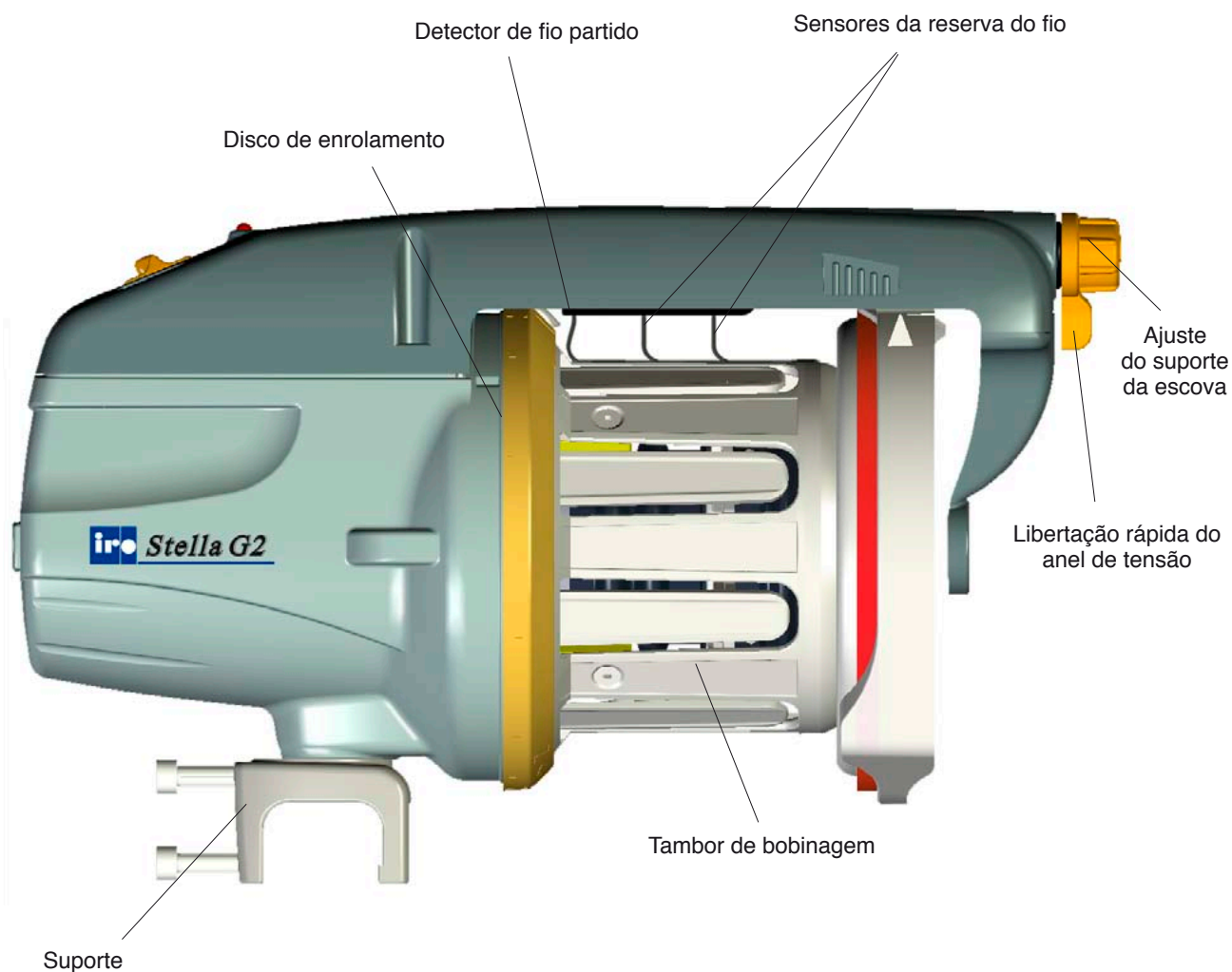
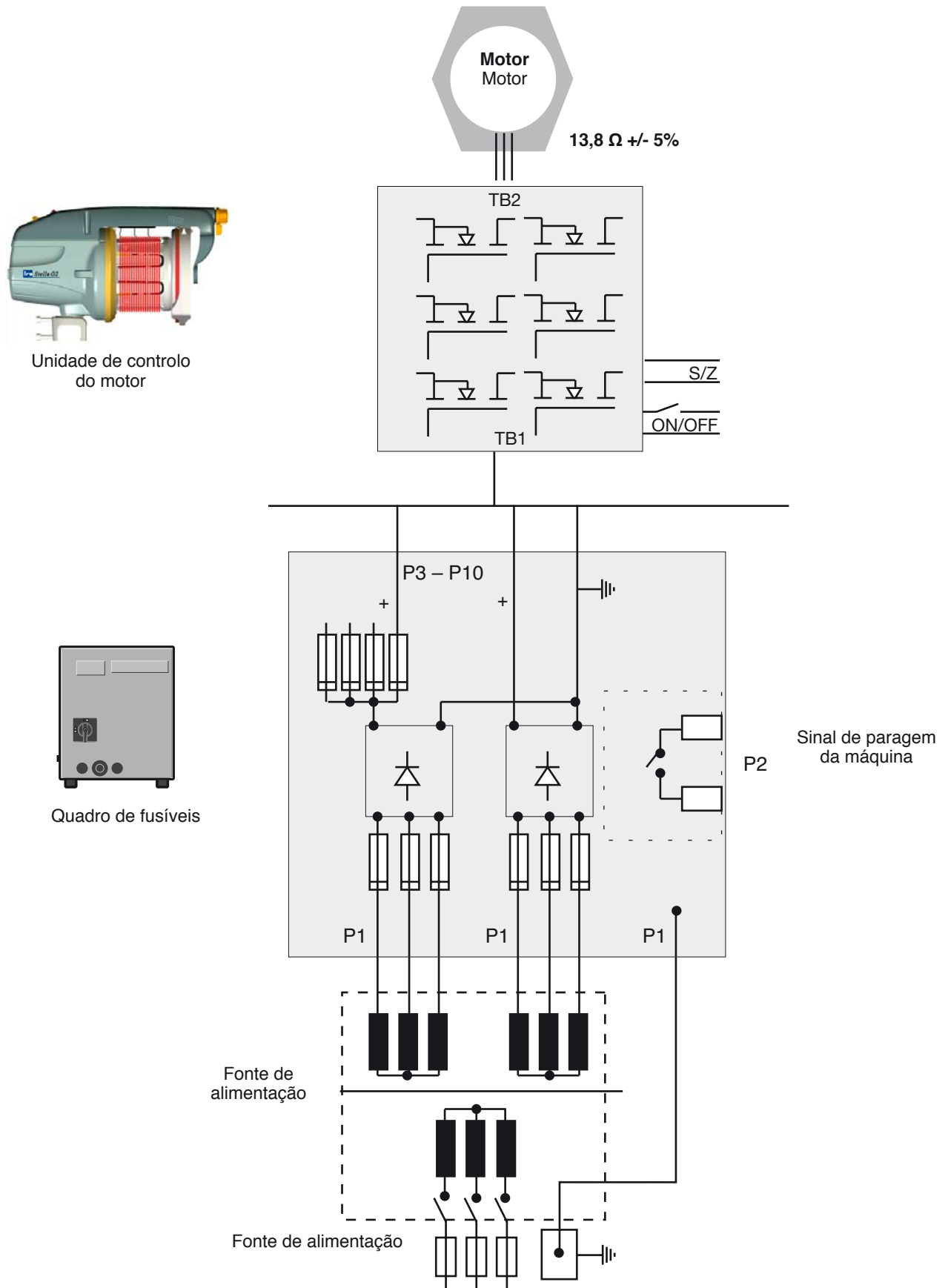
Ajuste do suporte da escova

Libertação rápida do anel de tensão

Tambor de bobinagem

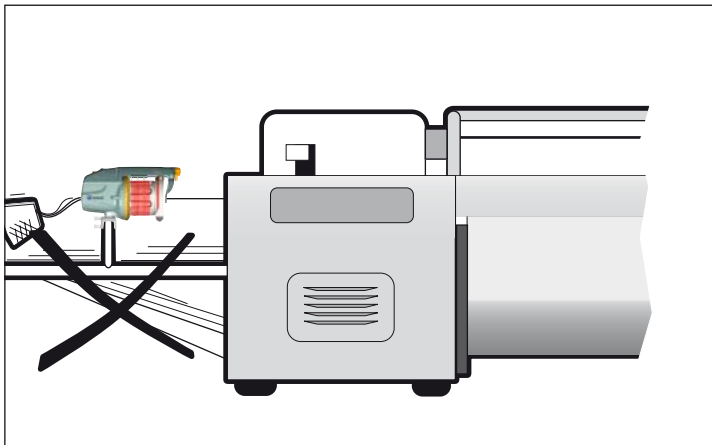
Suporte

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

NOTA

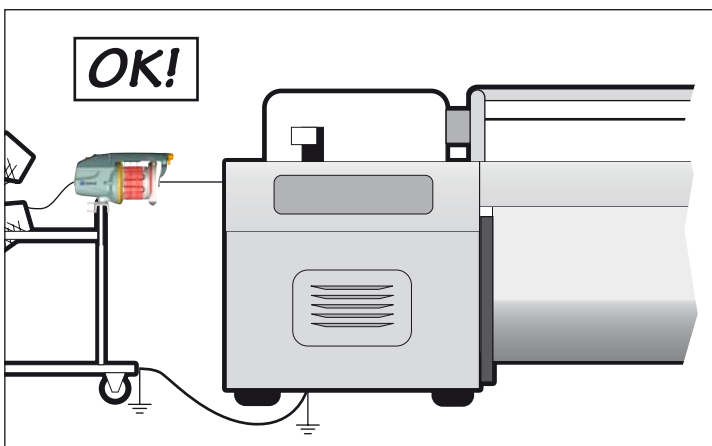
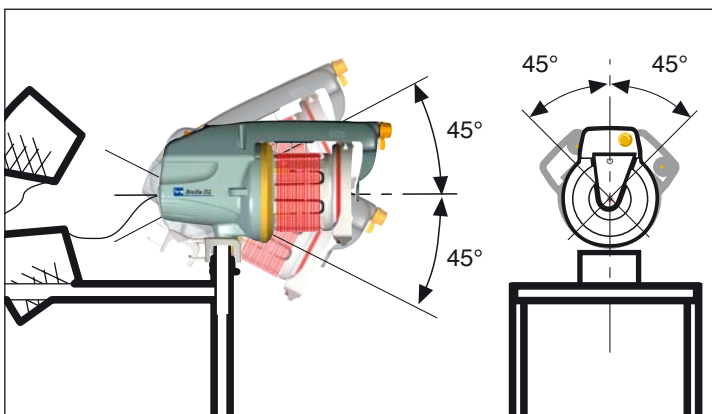
Pode formar-se condensação no alimentador da trama quando é deslocado do ambiente frio do armazém para o ambiente quente do compartimento do tear. Certifique-se de que está seco antes de o ligar.

ATENÇÃO!

A unidade não deve ser montada diretamente sobre a máquina de tecer.

Utilize um suporte separado assente no pavimento.

NOTA

Conectar o borne de protecção PE do acumulador de trama e do porta-bobinas à linha de ligação à terra.

Coloque o cone por de traz do suporte do alimentador evitando ângulos pronunciados no trajeto do fio até à saída do cone nos alimentadores.

Os alimentadores com sensores mecânicos têm que ser montados a 45° do plano horizontal.
* = Máx. 15° com força baixa da mola do sensor.

Assegure que os parafusos estejam bem apertados.

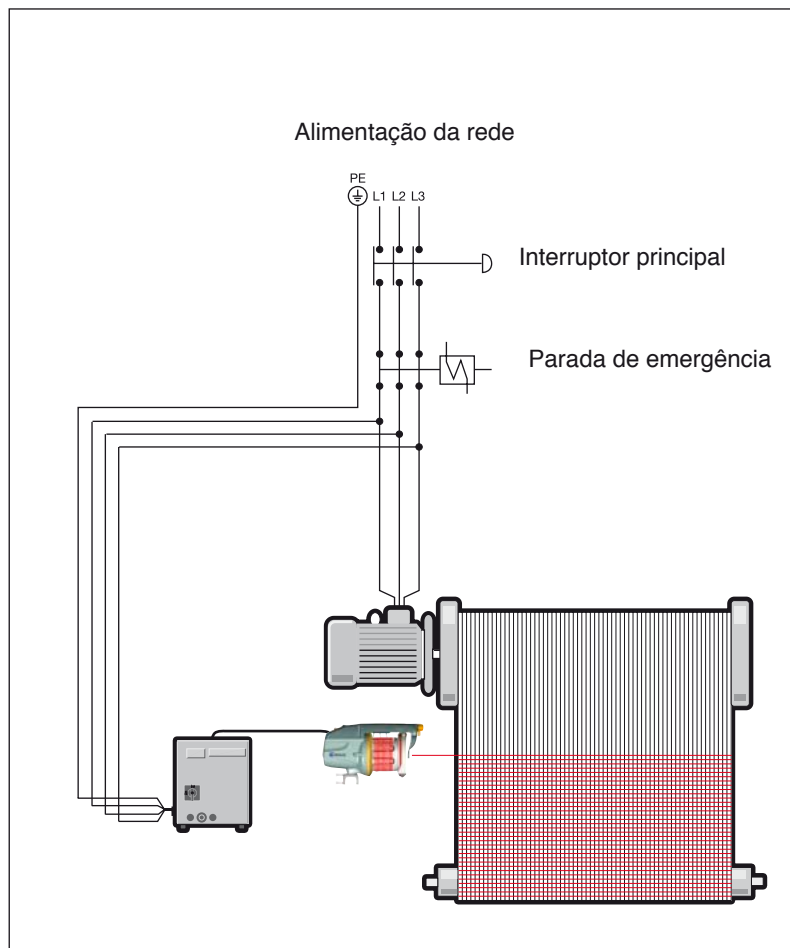
Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

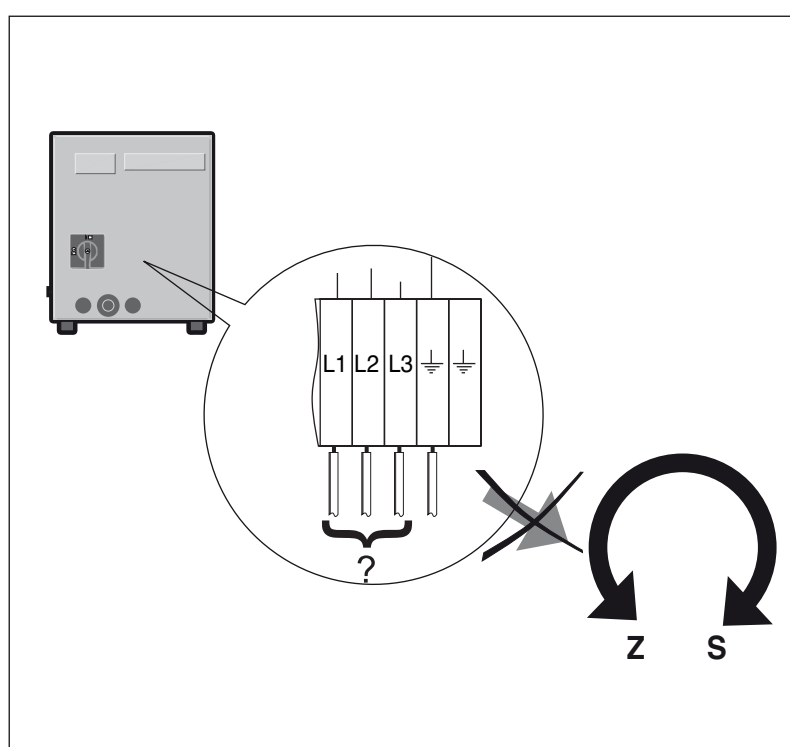
AVISO

Desligue o interruptor principal antes de efetuar qualquer trabalho no circuito elétrico.

A alimentação eléctrica do alimentador não deve ser interrompida quando a máquina de tecer estiver parada.

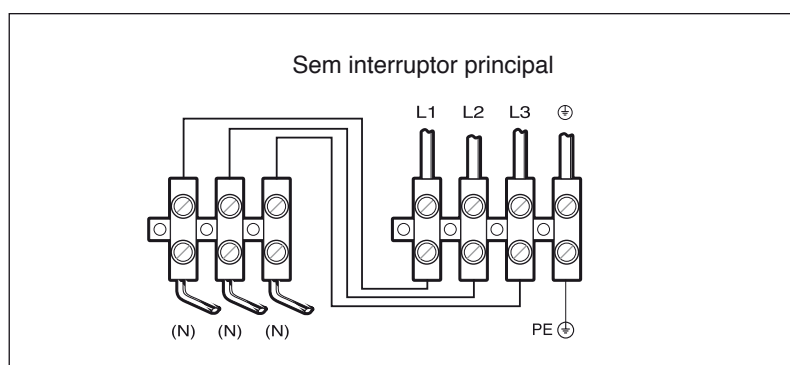
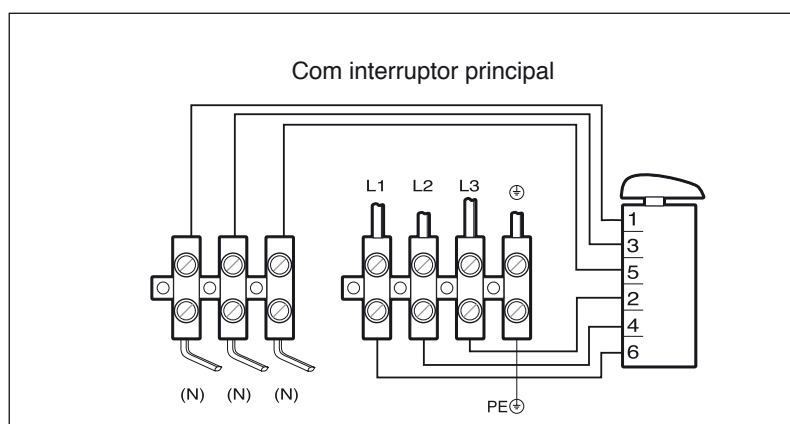
AVISO

O fornecimento de energia elétrica tem de ser ligado após o interruptor principal do tear e do botão de parada de emergência.

A sequência de fase NÃO afecta a direcção de rotação.

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Variações na linha de voltagem.

Nominal	Linha de voltagem	Frequência
200 - 220 V	190 - 230 V	50/ 60 Hz
260 V	235 - 285 V	50/ 60 Hz
346 V	310 - 380 V	50/ 60 Hz
380 V	340 - 420 V	50/ 60 Hz
400/ 415 V	365 - 445 V	50/ 60 Hz
440/460 V	405 - 495 V	50/ 60 Hz
480/ 500 V	440 - 540 V	50/ 60 Hz
550/ 575/ 600 V	520 - 630 V	50/ 60 Hz

Verifique o esquema eléctrico antes de efectuar quaisquer ligações.

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Os diagramas de ligações da página seguinte dizem respeito a caixas eléctricas equipadas com interruptor principal (como na fig. 1 abaixo). A corrente deve ser ligada a L1, L2, L3 e à TERRA. Quando a caixa eléctrica não se encontra equipada com um interruptor principal, a corrente deve ser ligada como se indica na fig. 2.

Com interruptor principal

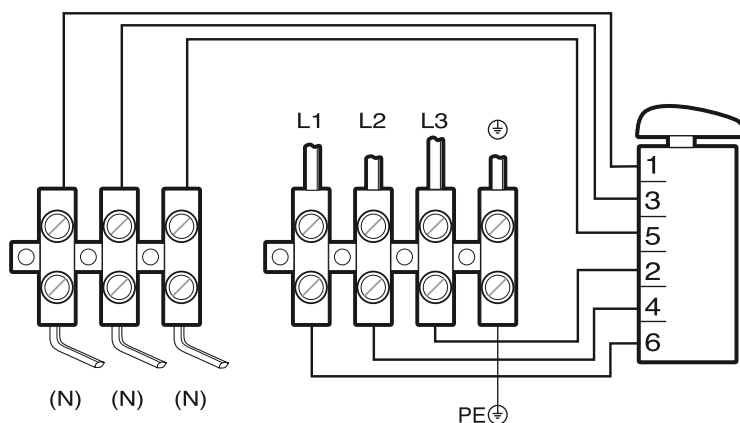



Fig 1

Sem interruptor principal

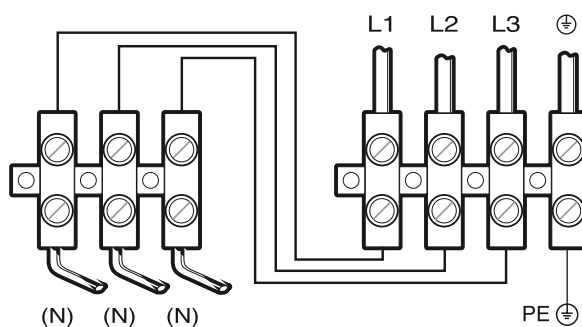
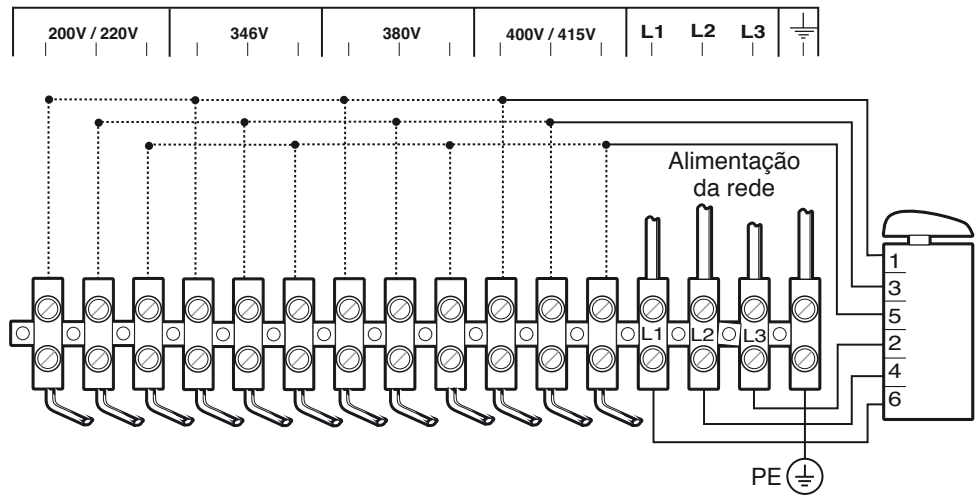
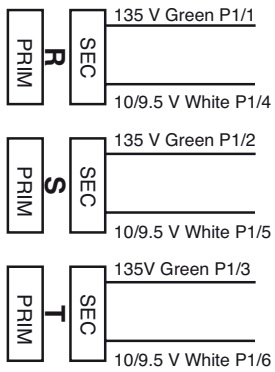
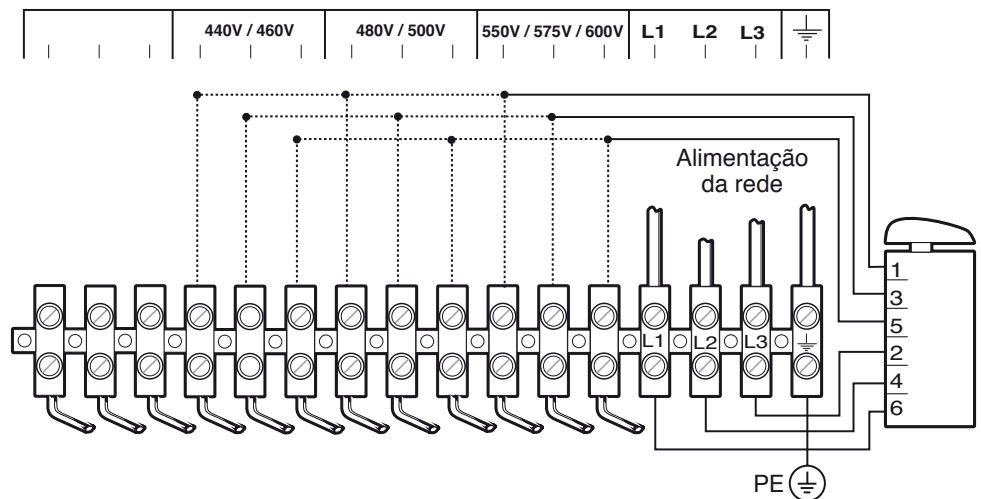
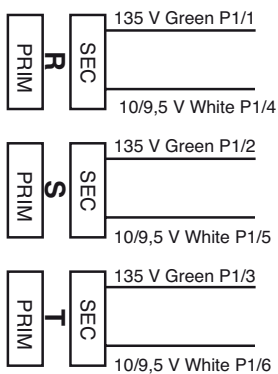



Fig 2

COLOUR	FARBE	COULEUR	COLOR	COLORE	COR	цветов
White	Weiss	Blanc	Blanco	Bianco	Branco	Белый
Black	Schwarz	Noir	Negro	Nero	Preto	Черный
Grey	Grau	Gris	Gris	Grigio	Cinza	Серый
Blue	Blau	Bleu	Azul	Blu	Azul	Синий
Yellow	Gelb	Jaune	Amarillo	Giallo	Amarelo	Жёлтый
Red	Rot	Rouge	Rojo	Rosso	Vermelho	Красный
Green	Grün	Vert	Verde	Verde	Verde	Зелёный
Brown	Braun	Marron	Marron	Marrone	Marron	Коричневый
Orange	Orange	Orange	Anaranj	Arancione	Laranja	Оранжевый
Violet	Violett	Violet	Violet	Viola	Violeta	Фиолетовый

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

200V/ 220V - 346V - 380V - 400V/ 415V

440V/ 460V - 480V/ 500V - 550V/ 575V/ 600V

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Quadro de fusíveis da caixa elétrica 4129

2 and 4 cores

C1 C2 C4 T2A S7 S8 P2 1 6 S4 S5 S6 S3 S2 S1 T2A 1 7 P1 9,5v 130v

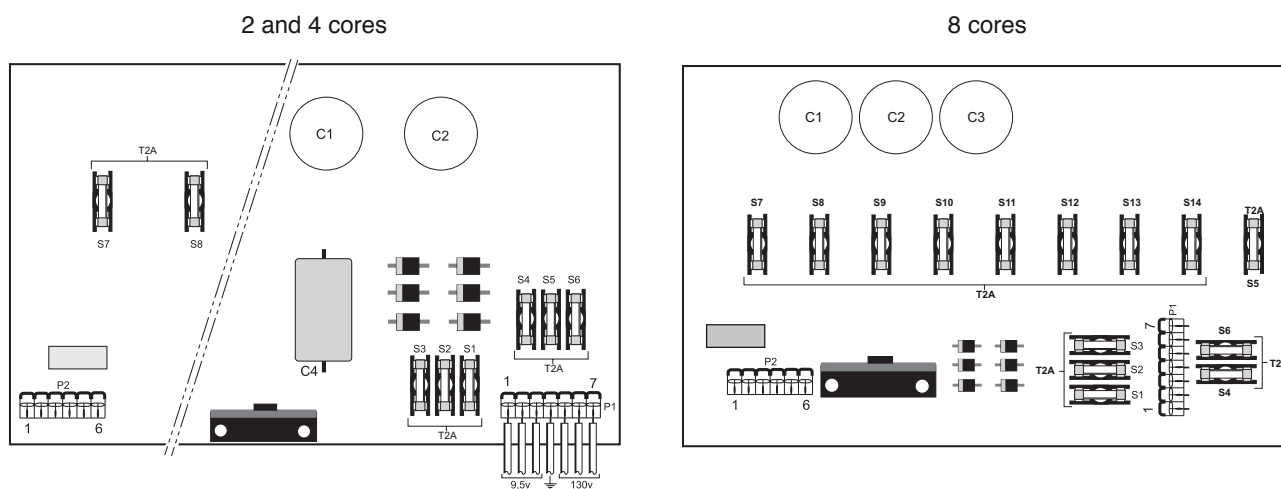
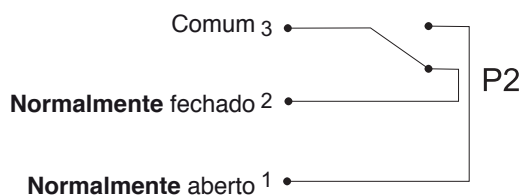
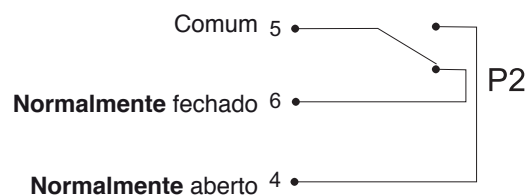
8 cores

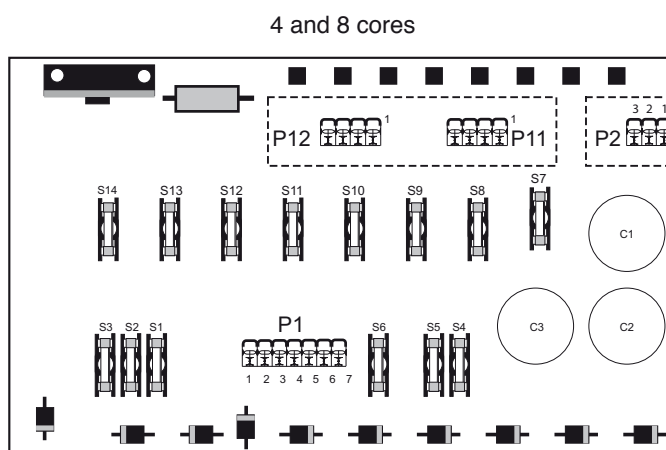
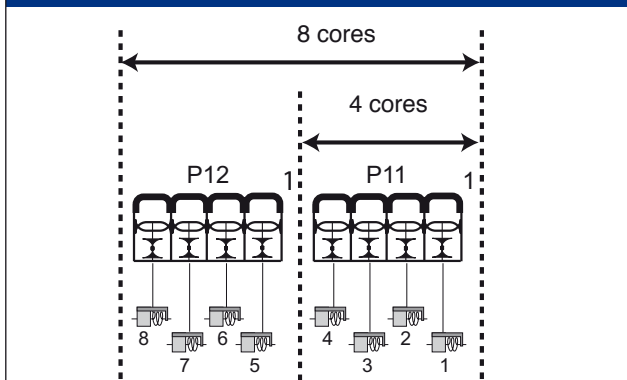
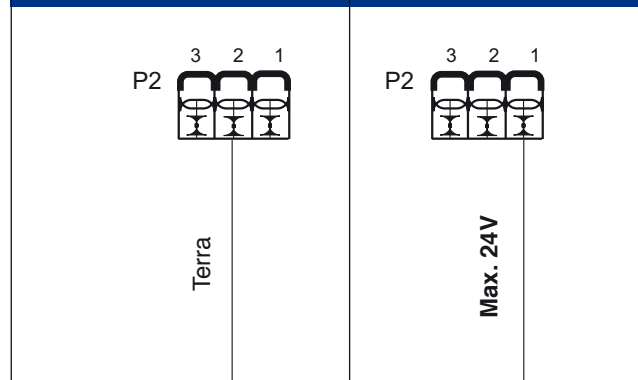
C1 C2 C3 S7 S8 S9 S10 S11 S12 S13 S14 T2A S5 T2A P2 1 6 T2A S3 S2 S1 P1 7 1 S6 S4 T2A

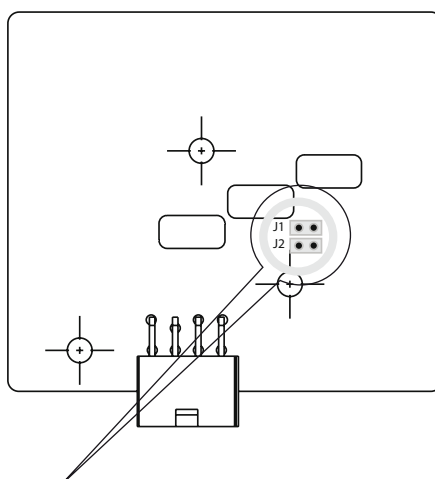
Paragem do tear

Comum 3
Normalmente fechado 2
Normalmente aberto 1
P2

Indicador de paragem

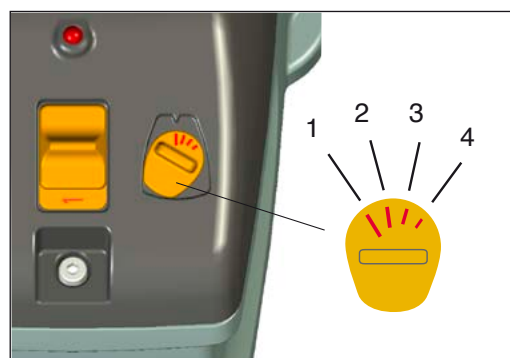
Comum 5
Normalmente fechado 6
Normalmente aberto 4
P2

Quadro de fusíveis da caixa elétrica 4729

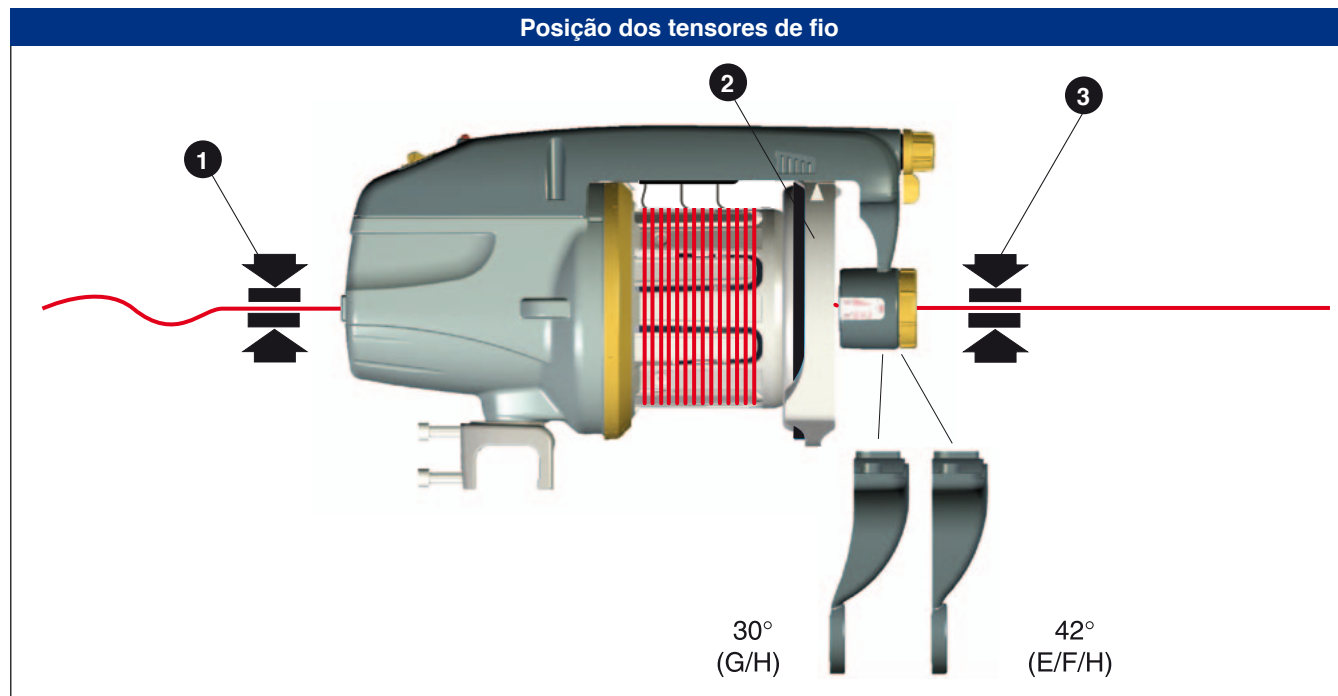
4 and 8 cores

Sinal para o tear

OptoAcoplador, baixo | OptoAcoplador, alto

Ligações do circuito do motor

O Laser-G2 está equipado com ligações na placa do circuito do motor que adaptam a operação dos alimentadores às características do processo de tecelagem. (Os ajustes do tear devem ter prioridade sobre os ajustes do jumper).

J1		Filtro do sensor de ruptura – FIOS RIGIDOS
J1		Filtro do sensor de ruptura – NORMAL
J2		Modo stand-bye - ATIVADO
J2		Modo stand-bye - DESATIVADO

Velocidad máxima

Per impostare la velocità massima, ruotare il selettore nella posizione appropriata.

1 = **1500 m/min**
2 = **1200 m/min**
3 = **800 m/min**
4 = **500 m/min**

Ao tecer determinados tipos de fios e sob condições de tecelagem especiais, pode ser necessário utilizar os elementos de controlo do fio nas posições 1 e 3. No quadro abaixo e na página seguinte estão descritas as combinações adequadas.

Posição dos tensores de fio

Tensor de fio -tipo e posição

TIPO DE TENSOR		POS	TIPO DE TENSOR		POS
A		1	F	(E-flex) 42°	2
B		1 3	G	(E-flex) 30°	2
C		1	H	Escova	2
D		1	J	(CAT)	3
E	Lamela	2	K		3

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Fio	Lançadeira				Projéctil		
	CONTAGEM DO FIO	TENSORES 1	2	3	CONTAGEM DO FIO	TENSORES 1	2
Algodão torcido y elástico revestido	Ne 74 - 35 Ne 59 - 9 Ne 15 - 4 Ne 6 - 0,9	A A A D	G/ I G/ II G/ III G/ IIII	K K K K	Ne > 35 Ne 59 - 16 Ne 20 - 4 Ne 6 - 0,9	A A A D	H/ I F/ II G/ III G/ IIII
Lã	Nm 120 - 60 Nm 100 - 14 Nm 25 - 7 Nm 10 - 1,5	A A A D	H/ I H/ II G/ III G/ IIII	B+B+K B+B+K K K	Nm > 60 Nm 100 - 27 Nm 33 - 7 Nm 10 - 1,5	A A A D	H/ I F/ II G/ III G/ IIII
Fios rígidos, juta e flax (linho)	Nm 120 - 30 Nm 35 - 20 Nm 26 - 7 Nm 10 - 1,5	A A A D	E/ II E/ III G/ III G/ IIII	K K K K	Nm 120 - 27 Nm 33 - 7 Nm 10 - 1,5	A D D	F/ II G/ III G/ IIII
Cordão de veludo	Nm 120 - 20 Nm 25 - 7 Nm 10 - 1,5	A A D	G/ II G/ III G/ IIII	K K K	Nm 120 - 50 Nm 67 - 7 Nm 10 - 1,5	A A D	H/ I H/ II H/ III
Fios de fantasia,fio torcido e fio com irregularidades	Nm 120 - 50 Nm 67 - 7 Nm 10 - 1,5	B B B	H/ I H/ II H/ III	B+B+K B+B+K B+B+K	Nm 120 - 50 Nm 67 - 7 Nm 10 - 1,5	B B B	H/ I H/ II H/ III
Elevada torção	Tex 4 - 20 Tex 15 - 50 Tex 40 - 100	C C C	E/ I E/ II E/ III	K K B+B+K	Tex 4 - 20 Tex 15 - 100 Tex 80 - 400	C C C	H/ I H/ II H/ III
Filamento sem fim	Tex 4 - 20 Tex 15 - 40 Tex 30 - 100 Tex 80 - 400	C C A A	H/ I H/ II H/ II H/III	J/ I+K J/ II+K J/ III+K B+B+K	Tex 4 - 20 Tex 15 - 100 Tex 80 - 400	C C A	H/ I H/ II H/ III

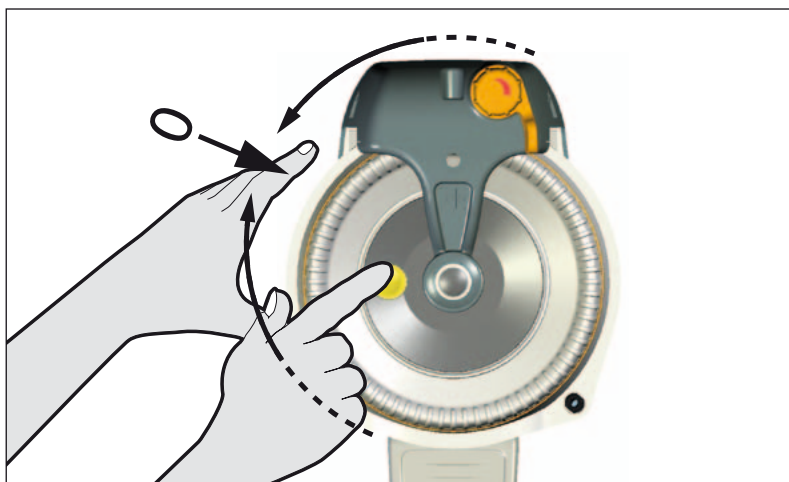
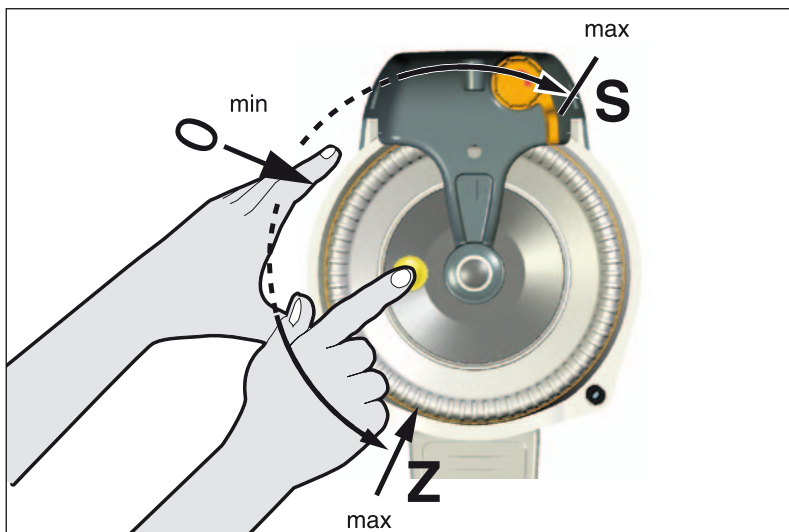
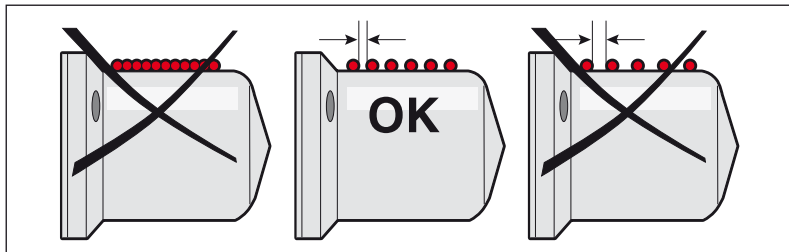
Medição da tensão: I=suave, II=médio, III=rígido, IIII=extra rígido

NOTA

Como o desempenho do tensor pode ser afectado por vários factores relacionados com os fios específicos que estão a ser utilizados, as recomendações acima destinam-se simplesmente a proporcionar orientação. Em caso de alguma dúvida, recomendamos que faça o teste de inserção da trama.

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Desligue o alimentador.

Agarre o disco de enrolamento e, pressionando ao mesmo tempo o botão cor-de-laranja na parte da frente do tambor de bobinagem, rode o disco até que o botão faça clic. Alinhando a marca do disco de enrolamento com a linha do compartimento do motor, temos a indicacao da posicao de separacao zero.

Para ajustar, pressione o botão e rode o disco de enrolamento na direcção apropriada. A separação aumenta de 0 para 2,7 mm, à medida que o disco é rodado.

A separação tem que ser clara, mas não excessiva.

Ajuste o sentido de rotação com o interruptor e ligue o alimentador. Na posição 0, o alimentador encontra-se na posição de standby.

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

SEM CAT

- Desligue o alimentador.
- Alinhe o olhal do disco de enrolamento (1).
- Enfie a agulha através do alimentador e do olhal de saída (ver página 16).
- Faça passar o fio.
- Torne a ligar o alimentador.

COM CAT

- Desligue o alimentador.
- Alinhe o olhal do disco de enrolamento.
- Enfie a agulha através do alimentador e da escova de controlo do balão.
- Ligue o alimentador e encha a reserva do fio.
- Insira a agulha de enfiamento no CAT (2), o mais possível.
- Puxando o fio (3), consegue-se que ele se enrole emvolta da agulha de enfiamento.
- Quando se puxa a agulha de enfiamento (4), o fio sai também.

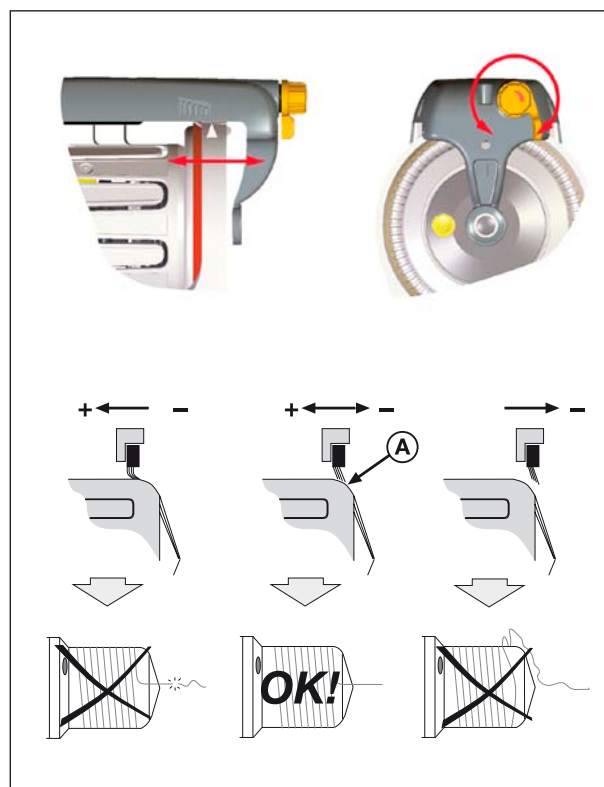
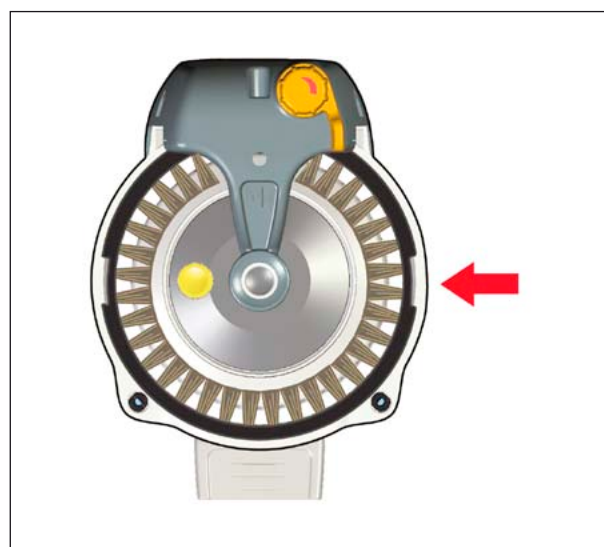
AVISO

Quando utilizar uma agulha de enfiamento, deve ter cuidado para evitar danos no E-flex.
Assegure-se de que o suporte do flex está na posição para a frente antes de enfiar.

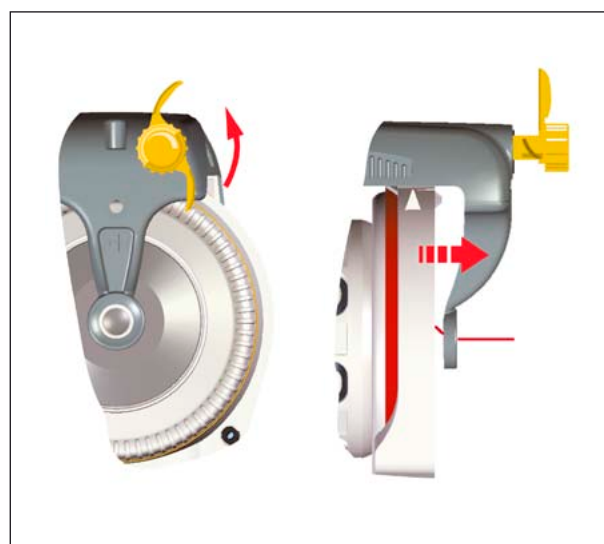
Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Ajuste o controlo do balão/tensão do E-flex.

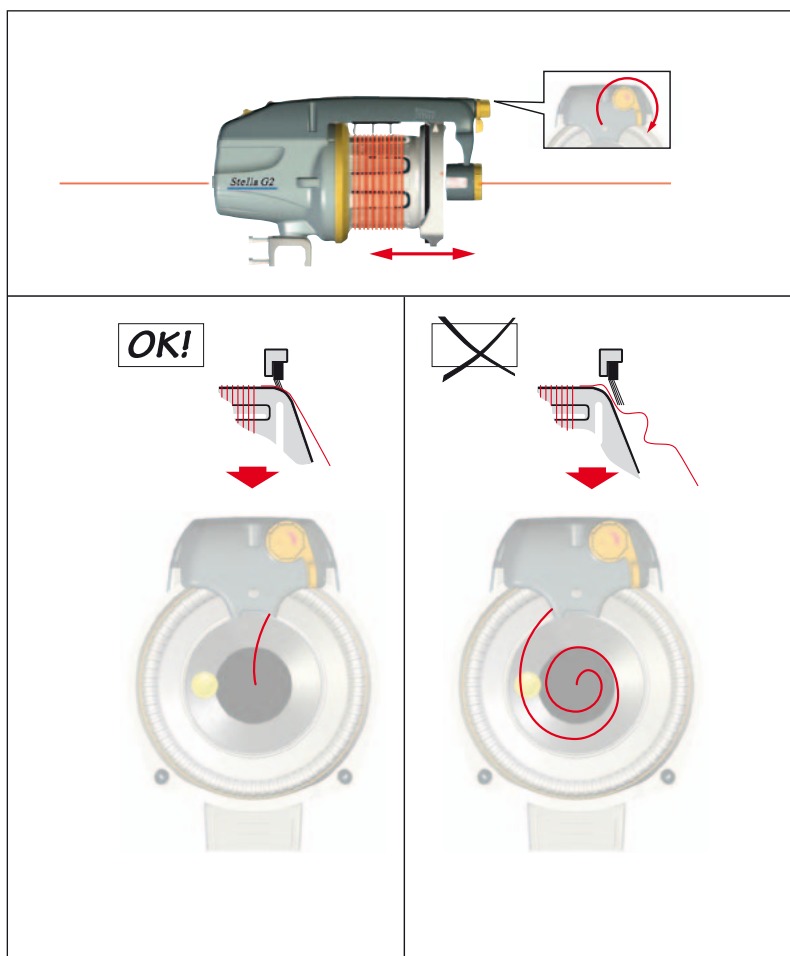
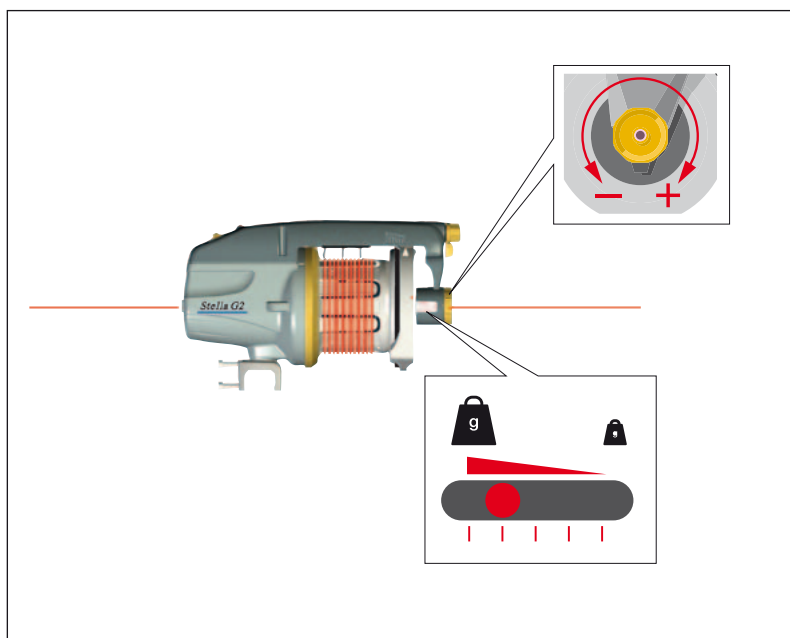
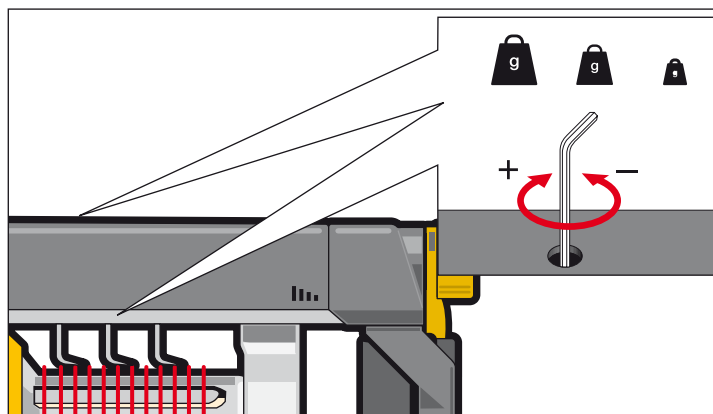
NOTA

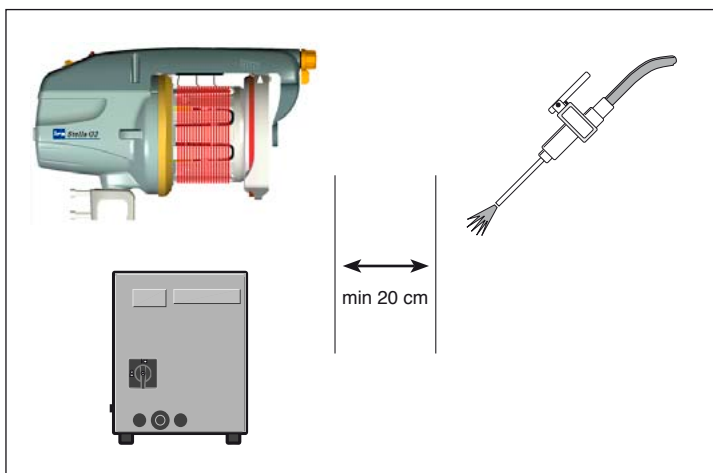
Uma tensão excessiva da escova causará uma desgaste anormal.

Assegure-se que o Anel Escova esteja posicionado correctamente.

SUBSTITUINDO A ESCOVA / O FREIO E-FLEX

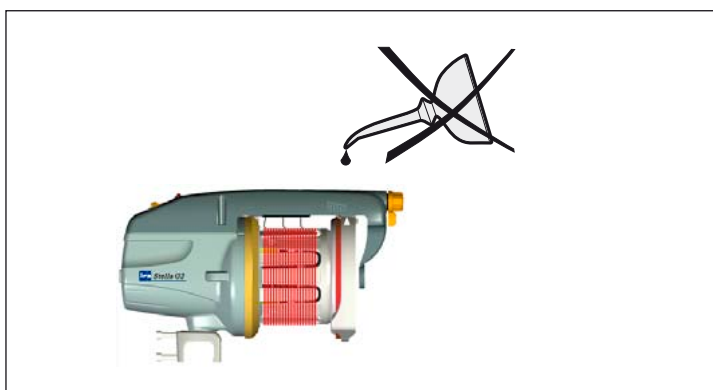
Girar a alavanca lateral para separar a escova/freio do corpo de enrolamento.

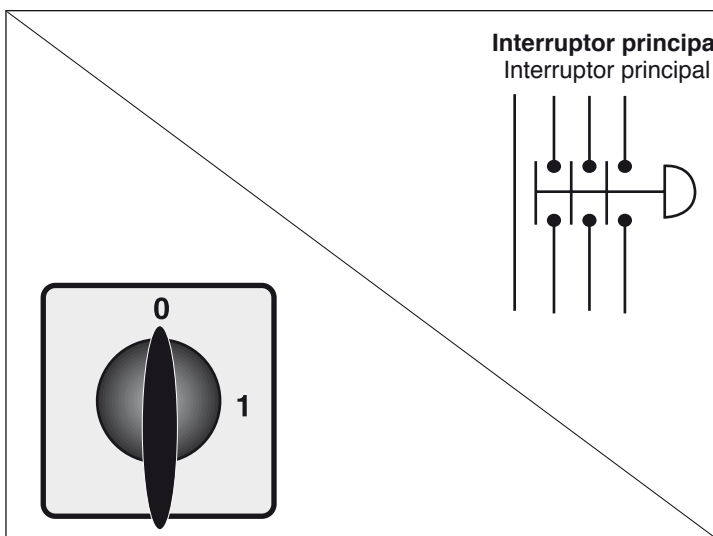
Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Controle a tensão de entrada do fio no CAT.

NOTA

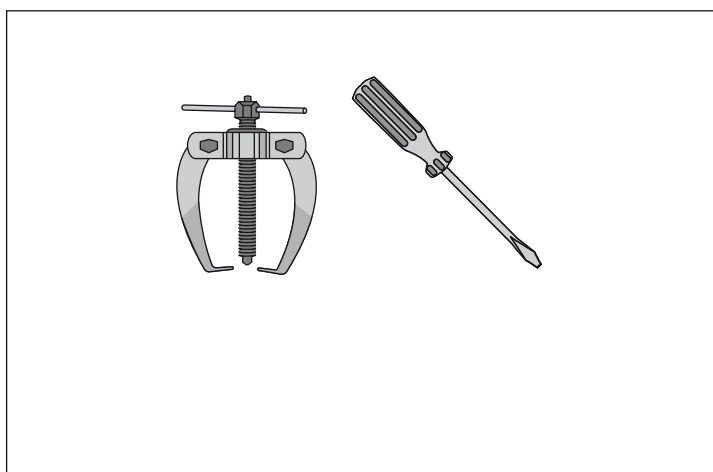
O Anel Escova só deve ser Usado para o controle de Balão.

Ajuste da tensão de saída.

Os sensores são ajustáveis em três fases:
Nível 1 Fios muito finos
Nível 2 Definições normais
Nível 3 Fios muito pesados

LIMPEZA

Recomendamos uma limpeza periódica a fim de remover qualquer linhaça ou poeira acumuladas no alimentador ou na caixa eléctrica.

LUBRIFICAÇAO

A unidade não necessita de uma lubrificação adicional.

AVISO!

Desligue sempre o interruptor principal ou isole o fornecimento de energia e desligue o fornecimento de ar antes de ligar ou desligar o alimentador, o quadro de controlo ou quaisquer dos quadros eléctricos.

KIT DE FERRAMENTAS IRO / ROJ

Recomendamos o uso do kit de ferramentas IRO para montagem e desmontagem corretas. Para mais informaçoes, favor entrar em contato com o representante da IRO.

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

Falha	Verificar pela seguinte ordem
O alimentador não arranca	2 - 3 - 5 - 6 -14 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
O alimentador não pára	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Reserva do fio e baixa ou vazia	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Ruptura frequente do fio na entrada	22 - 10 - 18 - 14
Ruptura frequente do fio na saida	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Os fusiveis se queimam repetidamente	25 - 28
A luz indicadora do alimentador pisca com rapidez	3 - 9 - 8 - 27
A luz indicadora do alimentador fica acesa	29

No	Causas possíveis	Soluções	Veja a
2.	Posición incorrecta de cuerpo de bobina	Assegurar-se de que os sensores se encontram na na parte de cima.	18
3.	Disco enrolador bloqueado	Liberar e limpar o disco enrolador	19
5.	Braços do sensor travado	Liberar os braços e limpar os sensores	18
6.	Conexées dos cabos	Verificar a possição dos cabos	6-10
7.	Fusiveis queimados	Trocar o fusivel queimado	1, 10
8.	Falha na entrada da rede elãtrica primaria	Verificar a rede elãtrica e conexées	6-10
9.	Tensão do fio de entrada insuficiente	Aumentar a tensão de entrada	11-12
10.	Tensão de entrada excessiva	Reduzir a tensão de entrada	12-13
11.	Controle do balão insuficiente	Aumentar o controle do balão	16-17
12.	Tensão de saida excessiva	Reduzir a tensão de saida	16-17
13.	Separação de fio excessiva	Diminua a separação de fio	14
14.	Ajuste incorrecto das ligações	Reposicione as ligações	11
15.	Pressão excessiva sobre o braço do sensor máx	Reduza a pressão da mola	18
16.	Ressalto do sensor máx	Aumente a tensão da mola	18
17.	Ajuste insuficiente da velocidade máx	Aumente o ajuste da velocidade máx	11
18.	Ajuste excessivo da velocidade máx	Reduza o ajuste da velocidade máx	11
19.	Reserva de fio insuficiente	Em “falhas”, procure “reserva baixa ou vazia”	-
20.	Controlo do balão danificado	Repare/substitua toas as partes defeituosas	16
21.	Falha no sinal de paragem entre a caixa eléctrica e a M/C de tecer	Verifique todas as ligações e cabo	10
22.	Desalinhamento entre bobina e alimentador	Realinhar a bobina com o alimentador	-
23.	Desalinhamento entre alimentador e maquina	Realinha o alimentador com a maquina	-
24.	Painel do sensor com defeito	Substituir o painel do sensor	3
25.	Placa eletrônica do motor com defeito	Trocar a placa eletrônica	-
26.	Quadro de fusivel com defeito	Trocar o quadro de fusivel	10
27.	Interface da caixa de controle com defeito	Trocar a interface	10
28.	Cabo de conexão do alimentador defeituoso	Trocar o cabo	-
29.	Ruptura do fio	Fazer o passamento do fio novamenter	15-16

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232

IRO AB
Box 54
SE-523 22 Ulricehamn

EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DECLARATION CE DE CONFORMITE
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

Guarantee that machine type: ....
Versichert dass der Maschinentyp:.................
Guarantie pour machine type: ....
Garantische che il tipo di macchina:...............
Garantia que é o tipo de màquina: ....
Garantiza de que os tipos de màquinas:........

Stella G2

Is manufactured in comformity with the provisions of the following EC directives and applicable amendments:

Ist gemäss der folgenden für Maschinen geltenden EG-Richtlinjen hergestellt worden (damit auch alle zusätzliche Änderungen)

Est fabriqué en conformité aux dispositions des directives CE suivantes (y compris tous les amendements):

E´costruito in conformità a quanto previsto dalle seguenti direttive UE e successive modifiche:

Està fabricado conforme con las disposiciones de las debajo mencionadas directivas CE (y sucesivas modificaciones):

Està fabricado em conformidade con o estabelecido nas seguintes directivas CE (incluido altarações):

Safety of machinery	2006/42/EC	EN ISO 111 11-1
Low voltage equipment	2006/95/EC	EN ISO 111 11-1
Electromagnetic compatility	2004/108/EC	EN ISO 111 11-1

Pär Josefsson, Manager Product and Development department, 2009-05-10

Ref. No. 28-8930-2006-07/1232